interview

事業推進課長 佐藤 安緯子



藤工業株式会社の事業推進本部で課長を務める佐藤安緯子さんは、高いコミュニケーション能力で周囲からの信頼を集めてきました。どのような相手とも良好な関係を築き、合理的に仕事を進める佐藤さんに、入社後の17年間で得た経験や、仕事への思いを伺いました。

入社の経緯と これまでの経歴を教えてください。

2007年に接客業から転職し、一般事務職として入社しました。建設業界にこだわりがあったわけではなく、自宅から近かったため、「やってみようかな」と思ったのがきっかけです。

入社後は工場事務を経験した後、受注窓口事務や営業事務を兼務したり、北海道工場の立ち上げに携わったり、第４工場の工場長を務めたりと、さまざまな業務を担当してきました。

現在は事業推進本部に所属し、各工場、各商材、各部署の業務の整理や計画、事務業務の自動化などを進めています。

これまでの経験の中で、最も印象に残っていることは何でしょうか。

北海道工場の立ち上げに携わった経験は、強く印象に残っています。居抜き物件の片づけや、現地従業員の雇用から始まり、プレキャストコンクリート用鉄筋の工場組み立てという、新しい商材を扱うことになりました。全員が初心者だったため、ミスや手直しも多く、メンバー間のコミュニケーションエラーも起こり、夜遅くまで残業する日もありましたね。大変でしたが、皆さんと一緒に試行錯誤を重ねながら工場を形にしていく過程は、とても楽しく、自分の経験値を大きく上げた貴重な２年間です。

マネジメントについて、どのように学ばれましたか。

以前は一人で進める業務を行っていたため、北海道工場で初めて人を教育したり、マネジメントのフローを考えたりする経験ができ、とても勉強になりました。

マネジメントについて勉強したわけではありませんが、藤工業の行動指針「動知覚考」に従い、まず動き、動きながら学んでいった感覚です。皆さんと意見を出し合いながら業務に取り組んでいく中で、メンバーの言葉や行動の裏にある思いを汲み取ることを、自然に意識するようになりました。

最も苦労した経験は何でしょうか。

北海道工場から戻った後、第４工場で工場長を務めた時期が一番大変でした。忙しい工場という印象があったため、いきなり工場長に就任したときは正直戸惑いましたね。

最初は、扱う商材やメンバーについて覚えるところから始め、仕事を覚えてからも、残業や休日出勤が当たり前の状況の中、メンバーのモチベーションの維持や統率に苦労しました。

日々ついていくのに必死で、わからないことだらけだった私を助けてくれたのは、第４工場のメンバーです。それぞれの業務が忙しい中でも、皆さんが親切にいろいろと教えてくれましたし、早出や残業をしてまで、納期に間に合わせようと一丸となって取り組んでくれました。その姿勢には感謝の気持ちでいっぱいです。

仕事を行う上で、大切にしている考え方を教えてください。

「常に全体を俯瞰して見ること」です。忙しいと余裕がなくなりがちですが、ときには立ち止まり、客観的に自分の状況を確認するようにしています。さらには、目的のための手段が、いつの間にか目的になってしまう場合があるため、「本来の目的を忘れない」という点にも気をつけています。

メンバーとのコミュニケーションにおいては、「小さな承認」を心がけています。例えば、ファックスを取ってもらった際の「ありがとう」や、自発的な提案に対する「いいね」といった言葉をかける。小さくても、日々の承認の積み重ねは、相手の自信に繋がると考えています。

今後の目標を教えてください。

受注業務の本社一括管理の達成が目標です。内容としては、業務整理やシステム構築、情報の見える化など。長期的なプロジェクトになりますが、より効率的な業務体制に整えていく予定です。単なる業務整理だけでなく、携わる人たちのマネジメントにもかかわってくる重要な取り組みとなるため、頑張りたいと思います。

もともとは人の目を気にするタイプだったという佐藤さん。マネジメント経験を積みながら、強さを身につけてきました。分け隔てなく人に接しつつ仕事に妥協しない姿勢は、従業員の道標となり、会社の未来を切り拓いていくことでしょう。



佐藤さんってどんな人？

巻頭インタビューに登場した佐藤さんに向けて、斉藤さんからメッセージが届いています



第四工場
工場長補佐
斉藤（さいとう） 高史（たかし） さん

佐藤さんを一言で表すと？

ハムスターのような素早さ

とにかく、何ごとにおいてもスピードが速い！あっという間にやるべきことを終えて帰っていきます。目を離すと見失ってしまうのではないかと思うほどの、迅速な行動と判断ができる方です。業務においてもその手際の良さが際立っているのではないでしょうか。

佐藤さんの尊敬しているところ

仕事が早いことと、頭の回転が速いところです。情報処理能力の高さに、いつも感服しています。

佐藤さんへのメッセージ

いつまでも健康で、綺麗なまま年を重ねていってください。心身ともに充実した日々を過ごしてほしいと思っています。

藤工業グループ企業を紐解く！

上里工場 vol.3

今回フォーカスする上里工場は、2024年に藤工業と合併し、新たなスタートを切った期待の加工拠点です。お話を伺ったのは、工場長の堀さん。エフテックの立ち上げに携わった縁もあり、今回の合併に対する感慨もひとしおのようです。



伊勢崎工場 兼
上里工場
工場長

堀 祐樹（ほり ゆうき）さん

上里工場のプロフィール

自慢の技術を二刀流で

主部門は戸建て住宅部材と差筋アンカーの2つです。戸建て部門ではユニット鉄筋と付随部品の加工を担当。積算・加工あわせて計10名の体制です。他方、差筋部門では各種ワンタッチアンカーの加工を計9名が担っています。全体の半数以上を海外からの実習生が占めており、頼もしい戦力として活躍中です。

上里工場ならではの強み

目線は常にお客様

やはり納期厳守に向けた熱量でしょうか。私たちの仕事は、何と言ってもお客様第一。クレームの発生は絶対に防がなければなりません。そこで重要になるのが検品。加工自体は機械に頼るものの、人の手による紙ベースでの記録・確認は必須です。工内で共有している予定表とにらめっこしつつ、たとえ飛び込みの注文であっても全力・全速で取り組んでいます。初期に行っていた厳しい指導も、今では必要なくなりました。実習生含む工員全員が自発的に働くようになったからです。「言われる前にやる」。この前向きな姿勢こそ、上里工場ならではの特徴ではないでしょうか。





上里工場の社員のみなさん



エフテックの吸収合併とその後の変化

生産性が高まり、受注量アップも

今回の合併は、組織及び事業の合理化が目的でした。経営資源を全社的に管理し、利用効率化を進めるという狙いも。実務上のメリットはすでに感じ始めています。例えば、安定した受注体制の確立。これまで分割されていた業務フローが統合されたことで、本社への応援がグッと容易になりました。藤工業で取得した工法評定をうまく活用しつつ、エフテック時代から受け継いだ技術を全面に打ち出すことができています。





グループ全体に向けてメッセージ

古くて新しいグループのハブとして

上里工場の歴史は今から10年ほど前に遡ります。当時私は藤工業の秋田工場に所属しており、エフテックの立ち上げ役として招集されました。伊勢崎工場に次ぐ加工の要としてスタートした上里工場。その上里工場が藤工業に戻ってきました。本社から、熱意を持って上里へ引っ越してきてくれた社員もいます。仲間が増えた分、今後はグループ一丸となって、安心・安全な生産体制を築いていきたいと考えています。新体制においても変わらぬご協力のほど、よろしくお願いいたします。

あなたはどこにある？

仕事のやる気スイッチ

「これをしたら仕事へのやる気が出る！」そんなやる気スイッチは、誰しも持っているはず！
モチベーションの維持にも繋がるやる気スイッチについて、萩原さんにお話を伺いました。



藤工業株式会社 伊勢崎工場 工場長補佐
萩原（はぎわら） 史晃（ふみあき）さん

私のやる気スイッチ

家族団らんの時間が何よりのモチベーション

帰宅後に、家族の顔を見ている時間です。「家族を幸せにしたい」という思いがモチベーションとなり、「明日も仕事を頑張ろう！」と自然に思うことができます。仕事中にモチベーションが上がる瞬間は、その日予定していた棟数を定時までに仕上げられたときです。「明日も予定通り進めるぞ」と、やる気に繋がります。

どうしても元気が出ないときのやる気スイッチ

休日のことを考えたり、ほしいものを考えたりして、気持ちを切り替えています。休日の楽しみは、4歳の子どもと一緒に家族でショッピングモールへ買い物に行くこと。そのような楽しい時間を想像し、自分を奮い立たせることで、やる気を出すようにしています。

おすすめのやる気スイッチの入れ方

一息つき、平常心に戻ることです。

左記のように仕事以外のことを考えたり、少し外の新鮮な空気を吸ったりして、フラットな状態にします。そうすることで、気持ちがスムーズに切り替えられ、また仕事に臨めます。

Tetsu-1GP 出場レポート

先日行われた、全国鉄筋技能大会Tetsu-1GP。
今回は2回目の出場を果たした岡本さんに、大会当日の様子をお聞きしました。
「全力を出し切った」と語る岡本さん、本番では練習を上回る好タイムが出たそうです！





女鹿野工業
岡本（おかもと） 圭司（けいじ）さん

01 「Tetsu-1GP」に出場してみての感想

入賞は逃したものの、自己記録を更新！

前回は入賞できなかったため、今回こそはと頑張りましたが、残念ながら入賞には至らず……。悔しい気持ちはあるものの、力を出し切った実感はあります。練習で最も速かったときで1時間5分程のタイムだったのですが、大会本番では57分で組むことができました。

02 練習時に意識した点

工程のムダを可能な限り省く

力を抜ける部分は抜く、というスタンスを持ちつつ、とにかく素早く動くことを心がけました。「抜けるところは抜く」というのは、力を抜いても良い部分を見極めるという意味。減点対象にならない部分は、時間をかけて測定せずに感覚で対応し、タイムの短縮に繋げました。ちなみにこちらは、女鹿野工業の社長からいただいたアドバイスです。



03 今後の目標

次の大会からは教える側に

大会への出場は今回で最後にするつもりです。来年また別の方が出場されるようでしたら、一緒に練習したり、アドバイスしたりできればと考えております。後進の育成に携わることが、今の私の目標です。